Rok I. Kraków — Warszawa 1 listopada 1911. Nr. 23.

PRZEMYSŁ CERAMICZNY

dwutygodnik poświęcony fabrykacyi cegieł, dachówek, drenów, kafli, wapna i t. p.

pod redakcyą inż. Romana Z. Ciesielskiego.

ORGAN „ZWIĄZKU PRZEMYSŁU CERAMICZNEGO".

DNIA 4 GRUDNIA ODBĘDZIE SIĘ WE WIEDNIU ZJAZD WSZYSTKICH AUSTRYACKICH WŁAŚCICIELI CEGIELŃ, W SPRAWIE WPROWADZENIA MAŁEGO FORMATU CEGŁY.

SPRAWOZDANIE
z konferencyi w sprawie małego formatu cegły.

W sześciu największych galic. miastach urządził nasz Związek szereg konferencyi w sprawie małego formatu cegły, wprowadzenie którego stało się dziś najbardziej piekącą kwestyą, ceglarzy dotyczącą. Udział w zebraniach brali nietylko właściciele cegielń ale także budowniczowie, reprezentanci władz rządowych, krajowych i miejskich, oraz delegaci Izb handlowych, Galic. Związku przemysłu fabrycznego oraz Ligi pomocy przemysłowej.

Referował sekretarz Związku inż. R. Z. Ciesielski, podnosząc, że sprawa ta jest niezmiernie ważną dla wszystkich i stanowi dziś punkt martwy, bez poruszenia go nie ma w Austryi mowy o tanich i zdrowych mieszkaniach. Mały format cegły to powiększenie produkcyi cegielń a zarazem obniżenie jej kosztów, dla budujących to potanienie budowy o 10—15%, szybsze jej ukończenie, dla lokatorów zaś reforma ta przynosi potanienie czynszu i podnosi hygienę mieszkań. Jako zastrzeżenie podnosił referent, że o reformie tej wówczas tylko mówić będzie można, gdy równocześnie z nią przyjdzie modernizacya ustawodawstwa budowlanego w tym duchu, by najmniejsza grubość ścian zewnętrznych wynosiła 38 cm. W zakończeniu przedstawił referent imieniem Związków polskiego, czeskiego i niemieckiego rezolucyę, w której zebrani uznając konieczność wprowadzenia małego formatu cegły o wymiarach 250×120×65 m/m i poruczają prezydyum zebrania dalsze przeprowadzenie tego postulatu.

Rezolucya przeszła wszędzie jednomyślnie.

W Krakowie przewodniczył prezydent Żelechowski, w dyskusyi zabierali głos pp. Michnik, Paszcza, arch. Krause, arch. Hroboni, zaś p. radca E. Uderski nadesłał referat, w poglądach swych identyczny z poglądami referenta.

Prezydent Związku wiedeńskiego p. Heckman przybył na Zjazd, tymczasem musiał bezwłocznie wrócić do Wiednia, nadesłał więc do Związku następujący po polsku wystylizowany list:

Kraków, 17 października 1911.

Szanowne Prezydyum Polskiego Związku Ceramicznego w Krakowie.

Wskutek cennego zaproszenia JWPanów danym mi był zaszczyt jako prezesowi Austr. Związku Ceramicznego we Wiedniu wziąć udział na dzisiejszem Szanownem zebraniu W. Panów.

Niestety, z przykrością donieść muszę, że wskutek nieprzewidzianego nagłego odwołania mię telegraficznie do Wiednia, pozbawiony jestem możności zjawienia się na cennem zebraniu i proszę najuprzejmiej o łaskawe usprawiedliwienie mej nieobecności.

Proszę również zakomunikować Szanownemu Zebraniu serdeczne pozdrowienie austr. Związku Ceramicznego.

Życząc obradom Szanownemu Zgromadzeniu jaknajpomyślniejszego przebiegu, łączę wyrazy wysokiego poważania

W. Heckman.

Także i prez. Związku czeskiego p. Dr. Pulkrabek nadesłał list solidaryzujący się z naszą akcyą i usprawiedliwiający swą nieobecność.

W Tarnowie przewodniczył dyr. bud. miejsk. p. arch. Zaremba, w dyskusyi przemawiali prócz innych mowców także ks. kan. Lenkiewicz, który

wskazywał na ogromne korzyści dla włościan, którzy mając cegłę tańszą i do przewozu lżejszą tem chętniej jej używać będą. P. arch. Stapf podnosi, że dla miast ma także wielkie znaczenie ten moment, że mając cegłę mniejszą będzie można tem łatwiej nadbudowywać piętra na istniejących starych domach, co dziś połączone jest z wielu trudnościami.

W Rzeszowie zgromadziło się w sali „Sokoła" kilkadziesiąt osób, przewodniczył p. nadinżynier Sumper, przemawiali pp. Emilewicz, Schmidling, Illukiewicz, Holzer, Królikowski, Stobiecki. Konferencya rzeszowska należała do najbardziej ożywionych, rezolucyę przyjęto jednomyślnie.

Lwów.

Wielką wagę przywiązywał Związek do przebiegu dyskusyi we Lwowie, a odbyta tam konferencya na dziei jego nie zawiodła. Już przed 7-mą godziną poczęła się zapełniać piękna sala ratuszowa interesowanymi, którzy w wielkiej liczbie przybyli na zebranie Obok reprezentantów cegielń lwowskich i prowincyonalnych, oraz wielu budowniczych, przybyli reprezentanci: Namiestnictwa, Wydziału krajowego, Rady miasta Lwowa, Izby handlowej, Związku fabrycznego' Ligi pomocy przem., prasy lwowskiej i t. d. Zagaił p. Schirmer imieniem Związku określając treściwie cel zebrania. Przewodniczącymi wybrano pp. radcę Zacharyewicza i J. Reissa, nadto do prezydyum weszli pp. Br. Illukiewicz, inż. Tomaszewicz i arch. Dembiński. Po referacie zabierali głos pp. Szirmer, Zacharyewicz, Maciałek, Dembiński, Reiss jun., Murzyński i w. i. podnosząc zalety cegły małego formatu i znaczne korzyści jakie osiągnie całe społeczeństwo przez wprowadzenie tej innowacyi. Po dwugodzinnem trwaniu dyskusyi przyjęto jednomyślnie rezolucyę Związku.

W Kołomyi. Przewodniczył p. dyr. Klimaszewski, w dyskusyi zabierali głos pp, nadinżynier Kolbuszowski, dyr. Wimmer, p. Klarman i w. i. Rezolucyę przyjęto jednomyślnie, do komitetu wybrano pp Klimaszewskiego, Kolbuszowskiego, Klarmana i Wimmera.

Przystąpili do Związku w dalszym ciągu PP.:

Baar Jul. wł. cegielni „Sichów", Lwów.
Dziewałtowski Gintowt, Urbysz, Lwów.
Gruder M. Kozielniki, Lwów.
Fichman H. Żurawno.
Neuwohner J., Lwów.
Piotrowski K., Krzeszowice.
Reiss J., Lwów.
Sanetra J, Zabłocie—Żywiec.

P. Radca bud. i dyrektor kraj. Instytutu dla popierania rękodzieł i przemysłu nadsyła nam następujące pismo:

Do Szanownego polskiego Związku przemysłu ceramicznego
na ręce J. Wielmożnego Pana Inż. Ciesielskiego
w Krakowie.

Kraków, dnia 20 października 1911.

Wielmożny Panie Inżynierze!

Bardzo mi przykro, że nie przyszedłem na posiedzenie w sprawie formatu cegły, miałem jednak godzinę przedtem wyznaczone posiedzenie stolarzy u siebie i spodziewałem się, że posiedzenie to rychło się skończy, niestety wyszedłszy z niego o godz. 8½ dowiedziałem się, że posiedzenie Panów już skończone i z wielką przykrością nie mogłem w niem wziąść udziału.

Muszę jednak Wielmożnemu Panu donieść, że je tem stanowczo zwolennikiem zmniejszenia formatu cegieł naturalnie z odpowiednią zmianą ustaw budowniczych, uważając mniejszy format cegieł jako drogę do ulżenia lichwy mieszkaniowej, dającej się szczególnie rękodzielnikom i uboższym klasom we znaki.

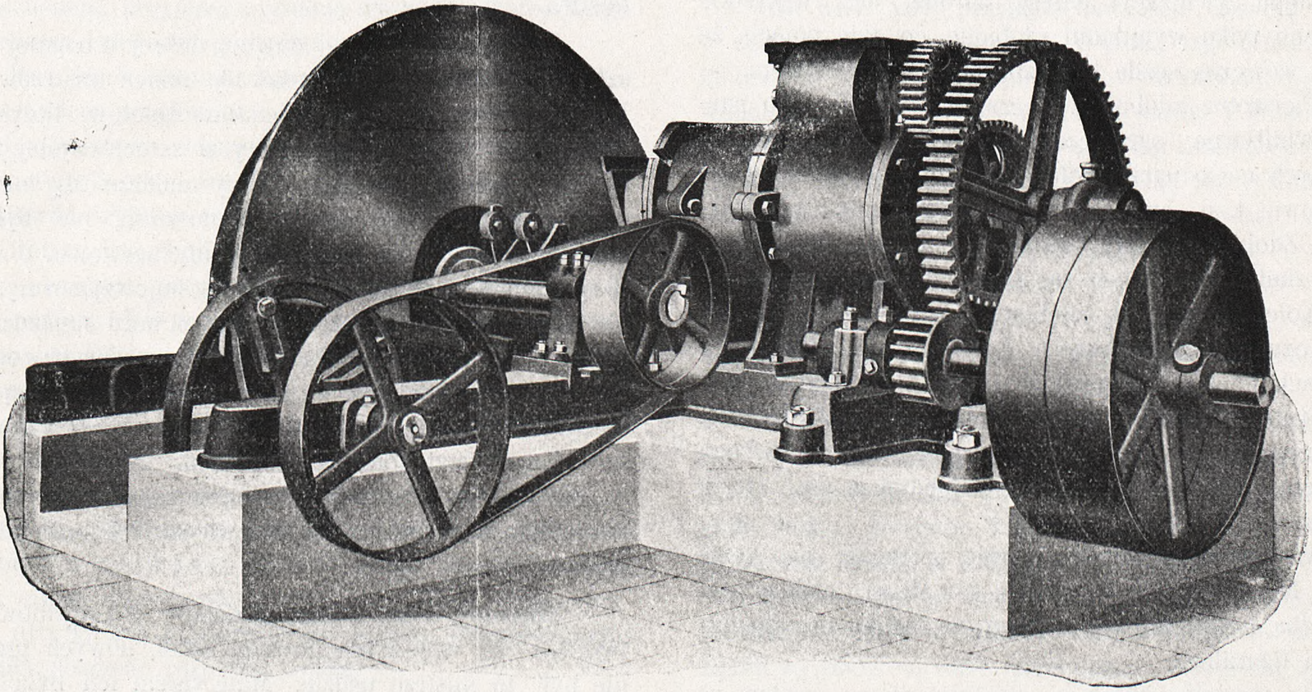
Z drugiej strony jednak obawiam się jeszcze cokolwiek, czy zmniejszenie formatu cegły zdoła stosownie oddziałać na zniżenie ceny jej za 1000. Przyszłość to jednak pokaże.

Proszę przyjąć wyrazy mego prawdziwego poważania *Till.*

NOWOŚCI W CEGLARSTWIE.

Odczyszczacz i homogenizator.

W praktyce ceglarskiej spotykamy się często z glinami, przedstawiającemi we fabrykacyi znaczne trudności z powodu zawartości kamieni, grudek marglu, rudy, korzeni i t. p. Istnieje kilka typów maszyn do odczyszczania gliny z tych domieszek, można jednak twierdzić, że żadna konstrukcya należycie zadania nie rozwiązała. W szeregu ich znalazł się obecnie patentowany przyrząd firmy Raubitschek, Praga, rozwiązujący pomysłowo zadanie. Maszyna składa się z małej prasy ślimakowej zwanej także prasą zasilającą. Do niej narzuca się glinę wprost z kopalni, prasa naciska pasmo gliny na tarczę bardzo szybko się obracającą, na tarczy tej dzięki przyczepności tworzy się cienka warstewka gliny o grubości 1—10 *m/m*, im większą jest tarcza, tem mniejszą może być warstewka gliny i tem dokładniejsze jej odczyszczenie W miejscu zetknięcia się tarczy z pasmem gliny powstaje kąt pochwycenia w którym zatrzymują się twarde zanieczyszczenia. a działający w tym miejscu nóż, spycha je raz w jedną, drugi raz w drugą stronę do skrzynek zbiorczych. O ile jednak kamyk dostał się na tarczę i do niej przylgnął, to jako ciało cięższe od gliny wskutek rotacyi tarczy dostanie się na jej obwód i w kierunku stycznej zostanie wyrzucony na zewnątrz. Odpowiednio ułożone noże zbierają z tarczy glinę a dalsze przyrządy transportują ją do maszyn formujących. Odczyszczacze dostawiać można do maszyn już istniejących zużycie siły wynosi około 1 HP. W pewnych razach użycie odczyszczacza czyni inne maszyny przerabiające zbędnemi. Glina okazuje znaczny stopień homogenizacyi. Maszyna taka dostarcza 40 do 50 m³ gliny w 10 godzinach.



STANISŁAW NODZEŃSKI, tech.-cer. i art.-malarz.

POLSKA SZTUKA W CERAMICE.

Sztuka zwana czystą nie jest bezpośrednio sztuką rodzimą. Zaczątków jej należy się dopatrywać w ceramice w czasach zamierzchłej starożytności, na co mamy liczne dowody. Świadczą o tem wykopaliska archeologiczne w postaci naczyń przeznaczonych do użytku codziennego bądź do potrzeb religijnego kultu.

Naczynia te były mniej lub więcej udolne zależnie od postępu cywilizacyi danego narodu, lecz wszystkie z małemi tylko wyjątkami zdobione, co daje pojęcie, że sztuka wówczas ściśle była zbrataną z przemysłem.

Pierwotne zdobnictwo ceramiki wogóle było bardzo prymitywne, ograniczało się na wycinaniu w wysuszonych naczyniach, kółek, gwiazd, trójkątów, kwadracików i t. p., był to niejako zaczątek sztuki rzeźbiarskiej. Zdobnictwo owe świadczy o tem, że lud ówczesny posiadał już pewien zasób zmysłu estetycznego.

Kolebką gdzie się zdobnictwo ceramiczne najwcześniej rozwinęło były Fenicya, Egipt, Grecya i Rzym. Po wyrobach Fenickich, Egipskich i Greckich zasłynęły wyroby etruskie (płdn. Włochy) pokryte powłoką czarną, oraz rzymskie silnie czerwone, powleczone cienkiem szkliwem z białemi i czarnemi ozdobami t. zw. »terra sigillata«.

Wszystkie powyższe wyroby zwracają na siebie uwagę badacza już oryginalnym kształtem, piękną płaskorzeźbą i różnobarwną polewą w ozdoby ornamentacyjne i figuralne.

Że ceramika zbratana nierozerwalnym węzłem ze sztuką, należy do najstarszych i najpierwszych umiejętności, świadczą o tem odcyfrowane znaki runiczne, że już w czasach bardzo dawnej starożytności uważaną była ceramika i zdobienie jej za bardzo dawne.

Nietylko u obcych narodów lecz i u nas, w Polsce znajdujemy ślady, że zdobienie ceramiki znanem było w czasach najdawniejszych. Dowodem tego są urny grzebne znalezione na cmentarzu przy kościele parafialnym na Krasnej górze w Luborzu.

Urny, to naczynia do których dawne narody wsypywały popioły zmarłych, których szczątki palono na stosach i grzebano w ziemi.

Kształt urn wydobytych na Krasnej górze jest bardzo rozmaity a tak kunsztowny, że nasz garncarz ledwie naśladować by je zdołał. Ozdoba ich misterna przedstawia się w postaci karbów lub centków. Między innemi urnami znaleziono jedną najozdobniejszą posiadającą rodzaj płaskorzeźb, przedstawiających figury trzy i czterogłowe: może są to podobizny bogów: Tryglawa i Swentowida, oprócz tego napisy, przedstawiające oznakę stanicy, czyli ród. A zatem można śmiało powiedzieć, że w urnie tej były złożone popioły knezia, ojca rodu, czyli rodziny.

Z biegiem potrzeb kultury wydoskonalała się ceramika i zdobnictwo jej.

W czasach obecnych, kiedy u innych narodów zdobnictwo ceramiczne stanęło u szczytu największego rozkwitu, my nietylko że zatraciliśmy własny styl narodowy, ale tak mało zajmujemy się sztuką w ceramice, jakby ona nigdy nie miała u nas prawa obywatelstwa.

Przypatrzmy się tej dawnej dobrej a bogatej przeszłości. Narody obce wydawały takich mistrzów jak: Fra Angelików, Rafaelów, Michałów Aniołów, Tycyanów, Rubensów i t. d., byli to twórcy w sztuce czystej, twórcy form, kolorytu, słowem wielcy malarze. My nie możemy poszczycić się takiemi geniuszami, nie było ku temu sposobności ni czasu. Żyliśmy nerwowo, o nasze uszy odbijał się bezustannie odgłos bojowej surmy, rżenie koni, szczęk oręża, krzyki dzikich hord najezdczych; byliśmy przedmurzem chrześcijaństwa. Niedziwota, że niemogliśmy się zdobyć na twórczość, wymagającą pracy systematycznej w spokoju i ciszy. Jeżeli zaś nadeszły chwile wytchnienia i spokoju, to naród myślał o podniesieniu własnych strzech wyniszczonych pożogą o uprawie rodzinnych łanów wydeptanych nogą obcych najeźdców.

Mieliśmy i my swoich Rafaelów i Tycyanów. Nie tworzyli oni wprawdzie nowych szkół, nowych prądów, nie byli to mistrze pędzla. Materyałem ich była glina, rylec i szkliwo, motywem przyroda matki - ziemi, zwyczaje, otoczenie i tradycye. Dzieła ich przedziwnie cudne tak odmienne charakterystyką od obcych, indywidualnie swojskie o szlachetnych liniach, cudownej grze kolorów o wysokiej wartości artystycznej były płacone u obcych niemal na wagę złota. Czyto kafle, dzbany, misy, kubki; nietylko, że naród zaspakajał niemi swoje potrzeby, ale szły one również do ościennych państw: do Niemiec, Czech, Węgier, Rosyi nawet do Francyi i Włoch. Imiona ich twórców giną w pomroce dziejowej, wiemy tylko tyle o nich co nam przekazały akta archiwalne dawnych grodów i cechów. — Sławnym n. p. w swoim kunszcie był majster garncarz Dąbek ze Spikłosy. Naczynia jego; wazy, dzbany, misy o żółtem jasnem tle zdobione były motywem roślinnym polnym jak: bławaty, kąkole, mak polny i t. p. Twórczość jego przypada na wiek XV.

Sztuka zdobnicza ceramiczna w Polsce dzieliła się na dwa odrębne typy: na wschodni (ruski) i zachodni (polski). W zdobnictwie wschodniem w pierwszym rzędzie przeważała jaskrawość tła, zazwyczaj czerwone i wchodziły w grę 4 barwy: czerwona, zielona, niebieska żółta z dodatkiem czarnej, która służyła za obra-

mowanie rysunku. Rysunek był szablonowy w postaci skrętów, gwiazd, kółek, łamanych linij i t. p. Dzbany ruskie z XIV i XV wieku, które zdarzyło mi się widzieć z małemi wyjątkami miały przeważnie tło czerwone z szablonowym rysunkiem. Zdobienie ceramiki zachodniej w niczem nie było podobne do wschodniej ani kolorytem ani rysunkiem. Tutaj widzimy bogate i harmonijne zestawienie barw z nie tak rażącem tłem z rysunkiem stosowanym z natury za motyw służyła przyroda: rośliny i zwierzęta.

Na ceramikę artystyczną ruską składa się wiele wypadków, mianowicie: — Ciągłe stosunki handlowe ze wschodem, przyjęcie wyznania wschodnio-katolickiego i chwilowa zależność polityczna od wschodu.

Ruś przez stosunki handlowe i religijno-polityczne ze wschodem przyjmując i aklimatyzując u siebie wschodnie budownictwo religijne przyjęło z niem i zdobnictwo. Zdobnictwo to choć zmodyfikowała na własny styl, lecz pozostawiła wybitne cechy obcego pochodzenia.

Polska zaś choć przyjęła od obcych budownictwo, to w ceramice artystycznej pozostała rdzennie swojską, rodzimą. Kiedy cechy innych kunsztów n. p. złotnictwo, malarstwo i rzeźbiarstwo religijne, — żądały od swoich czeladników przy wstępie do cechu majsterskiego, świadectwa zagranicznej praktyki, to cech garncarski na to był względny.

Jeżeli który z polskich ceramików wywędrował za granicę to tylko po to żeby przynieść z tamtąd nowe wiadomości zasadniczej techniki swego zawodu, a nigdy obcej szkoły obcego zdobnictwa. — Wobec tego ceramika artystyczna niezeszpecona obcemi naleciałościami musiała pozostać rdzennie polską.

Owczesny ceramik nietylko musiał być garncarzem i kaflarzem ale także i artystą. — Pierwszy musiał być garncarzem, rysownikiem a po części i malarzem. Musiał mieć poczucie kolorytu i znać estetykę barw. — Drugi musiał być kaflarzem i rzeźbiarzem-modelatorem. Wyrób zależał od zdolności czysto zawodowych i od zalet artystycznych. Ciężka to była praca zanim się zostało artystą ceramikiem. Nie było u nas szkół rysowniczych ani malarskich, garncarz czy kaflarz musiał nabywać wiadomości artystyczne drogą samouctwa i doświadczenia a wynik był mniej lub więcej dodatni, zależnie od jego zdolności.

Śmiało rzec można, że polska ceramika artystyczna w wiekach średnich wyżej stała od obecnej. Teraz jeżeli chcemy stworzyć coś to wzorujemy się na obcych wyrobach, zazwyczaj banalnych, choć mamy za sobą przeszłość historyczną narodowej ceramiki i to przeszłość niepospolitą.

Że ceramika artystyczna polska była otaczana szczególną opieką możnowładców i szlachty, niechaj posłuży przytoczony przykład z XVI. w.

Zamożny obywatel w jasielskiem Jan Topór Wyczyński zażądał od zduna kołaczyckiego Franciszka Wiącka, aby mu ten wykonał do dworu trzy kominki kaflowe, lecz wprzód obowiązany jest przesłać mu rysunki kafli z których kominek ma być stawiany. — „Rysunki mają być swojskie, a nie zagraniczne“. — Po nadesłaniu rysunków wybrał z nich jeden, polecając robić kafle i płacąc wedle ugody 1000 zł. p. Suma ta na owe czasy była znaczną. Kominki te były w kolorze jasnoniebieskim. W czterech rogach miały kafle zastosowany motyw roślinny ciemno-zielony złotem bramowany. W pośrodku kafla kogut czerwony również złotem bramowany.

Polska sztuka w ceramice rozpada się na trzy okresy na wiek XIII., XVI. i XVIII.

Na wiek XIII. przypada początek rozwoju sztuki w zastosowaniu do ceramiki. Wyroby tego czasu aż pod koniec XIV. wieku o wyglądzie surowym rzadziej o polewie wielobarwnej. Są to dzbany, misy, garnki i kubki z polewą brunatną lub przeźroczystą, solną, zdobne rysunkiem czarnym konturowym, rzadziej spotyka się rysunki wielobarwne. Wiek XV. i XVI. zaznacza rozkwit w całej pełni. Wyroby tych czasów znachodzą się z bogatą ozdobą wielobarwną i złocone.

Druga połowa XVII. i wiek XVIII. są okresem upadku sztuki zdobniczej i upadek ten zaznacza się równolegle z politycznym upadkiem Polski.

W tych czasach t. j. XVII. i XVIII. w. spotykamy się przeważnie z zagranicznemi wyrobami jako obcym u nas importem. Są to porcelana saska i francuska, kafle saskie, teracota, majolika saska i t. p. Wyroby te szalenie drogie w swej cenie dostępne były tylko dla bogatych — średnio zamożni i biedniejsi ograniczać się musieli na produkcie krajowym, lecz idąc śladem możnych, żądali wyrobów na wzór zagraniczny. Wytwórcy ulegając tym wymaganiom, zaczęli przyswajać zdobnictwo obce. Jeżeli zaś który z możnowładców dla ambicyi wymagał wyrobu krajowego, to ten musiał być bezwarunkowo o charakterze obcym, jak się to miała sprawa z piecami kaflowemi do pałacu metropolitów ruskich.

Pałac metropolitów ruskich przy cerkwi św. Jura we Lwowie powstał za episkopatu Leona Szeptyckiego w drugiej połowie 18 w., a którego urządzeniem wewnętrznem zajął się Szeptycki.

Z urządzeniem tem było wiele kłopotu, tak się miało i z piecami kaflowymi, które w r. 1773 robił — „sławetny Dominik Piątkowski, obywatel jaworowski i kunsztu garncarskiego majster“. Zobowiązał się zrobić „sali pałacowej pieców cztery, na zagraniczny wzór podług abrysu podanego i struktów, i do pańskiego apartamentu pieców cztery w kolorze jasnym perłowym z filunkami i ceratami w ogniu złoconemi“. Inne piece miały być zrobione na sposób majoliki saskiej, białe z cynową polewą i kwiatkami saskiego koloru.

Zaprawdę, zaledwie wiek jeden minął, gdyśmy stracili samodzielność, a już gdzie tylko oko spocznie, widzi się straszną ruinę i zaledwie z okrawków wyczytać można o tych dniach lepszej doli, a przecież dawniej po naszych miastach i siołach kwitnęła praca, przemysł i sztuki.

Cały szereg zdobnictwa ceramicznego, nie jest bynajmniej podrzędną odnogą przemysłu nie tylko u nas, ale w którym bądź kraju. Gałęź ta stanowi bardzo ważny przyczynek do dobrobytu narodowego; to też wszędzie prawie rozwinęła się i udoskonaliła, nawet tam gdzie ogół jest mniej ucywilizowany jak u nas. W państwie austryackiem: Morawie, Czechy, Śląsk, Węgry na spiżu okołr Koszyc, nad rzeką Cissą, w okolicach południowych Dunaju, i Dalmacya, mogą się w tym kierunku poszczycić postępową i czasowi odpowiednią pracą. Fajanse koszyckie, czarne, żółte i czerwone, z bogatą ornamenryką, dają tysiącom rodzin środki utrzymania.

Na uwagę także zasługują wyroby tureckie surowe, polewane a często nawet złocone, z których muzeum wiedeńskie tak liczny zbiór posiada. Grecya, Archipelag, Mała Azya, Egipt, Tunis, Algier, Marokko, którego naczynia o białej prześlicznej polewie i niebieskiej ornamentyce, słusznie są podziwiane na wystawach światowych.

Gdzie tylko okiem rzucimy wszędzie zdobnictwo ceramiczne nosi cechę znacznego postępu; jedynie myśmy stanęli w tyle choć posiadamy za sobę bogatą przeszłość.

Kto jednak badawczym okiem przepatrzy sztukę zdobniczą w ceramice po naszych targach i jarmarkach miasteczkowych, musi przyznać, że tylko ożywczej rosy potrzeba, trochę serdecznej i umiejętnej pracy, a nietylko dla siebie wystarczymy, lecz i sąsiednie kraje będą się u nas zaopatrywać.

Pojawił się u nas wprawdzie talent samorodny zdobnictwo w ceramice. Bachmiński (Bachmelink) we Wschodniej Galicyi z Kossowa, którego wyroby gliniane polewane, oryginalnych kształtów i wdzięcznymi zdobne rysunkami w barwach: białej, bronzowej, zielonej i żółtej, wysoko są cenione. Jest to tak zwana majolika ludowa. Ozdoby majoliki bachmińskiego wykonane są w sposób następujący:

Na czerep z gliny zwykłej przechodzi biała polewa a przez wykonanie rysunku ostrym narzędziem (rylcem) wydobywa się kontór o barwie czerepu. W konturze nakłada się farbę a całość powleka bezbarwnem szkliwem.

Tradycye Bachmińskiego przechowuje dotychczas szkoła garncarska w Kołomyi.

Sztuka i rzemiosło to rodzeństwo, które sobie ręce podały i postępują nierozdzielnie po całej dziedzinie przemysłu. Wszystko to co jest piękne powinno się łączyć z tem, co pożyteczne, a każda rzecz pożyteczna staje się człowiekowi tem milszą im jest piękniejszą.

Ażeby powyższe zdanie zastosować do Polskiej ceramiki, trzeba tylko dobrej chęci i woli, ażeby otoczyć ją opieką i dać jej możność rozwoju. W wielkiej mierze mogą tutaj być pomocnemi, szkoły artystycznej ceramiki, dajace możność kształceniu się garncarzom i kaflarzom, w rysunku, malarstwie i rzeźbie w zastosowaniu do zdobnictwa ceramicznego. Warunkiem powinno być, ażeby stworzyć polską sztukę ceramiczną, winien być uwzględniony i zastosowany styl swojski »Sztuka ludowa«. — Materyał do »Sztuki ludowej« mamy bogaty. Każdy powiat, każda niemal wieś posiada swoje własne zdobnictwo ludowe, n. p. owe wystrzyganki z różnobarwnych papierków. Cóżto za bogactwo barw, jaki wdzięk w układzie całości a łatwe w zastosowaniu do ceramiki.

Ucząc się na takich wzorach, możemy z czasem dojść do tego, że będziemy tworzyć prawdziwe dzieła sztuki. Lecz wprzódy musimy tworzyć zastęp artystów-ceramików a do tego potrzebne nam są właściwe szkoły.

Ażeby powstała szkoła artystyczno-ceramiczna może to tylko się stać za sprawą inicyatywy »Związku polskich ceramików«. Szkoła taka może powstać przy zamyślanej szkole ogólno ceramicznej w Krakowie.

Sądzę, że »Związek« przy najbliższej sposobności, w niniejszej pracy moją poruszoną myśl przychylnie i z całą gorliwością poprze.

Przy wrodzonych nam zdolnościach i łatwym odczuciu artyzmu, mam przekonanie, że wziąwszy się szczerze do pracy, i na tem polu zrodzi się nie jeden polski Bernard Palissy.

ROZMAITOŚCI.

Organizacya wynalazcza w fabrykach amerykańskich. Amerykanie posiadają niezaprzeczoną wyższość w niektóryeh działach przemysłu, jako to: fabrykacyi narzędzi rolniczych, maszyn do pisania, szycia i t. p. W bardzo wielu fabrykach amerykańskich udoskonalenia są osiągnięte przez zorganizowanie specyalnego biura wynalazczego. Przemysłowiec amerykański korzysta ze współpracownictwa całego personalu, w celu stałego badania możliwych ulepszeń. Wszelkie propozycye są chętnie przyjmowane i co jakiś czas rozważane. W razie przyjęcia, autor projektu otrzymuje niewielkie wynagrodzenie pieniężne. Udoskonalenia większej wartości są wynagradzane przez udział w zyskach. Bardzo często w warsztacie wywieszone są ogłoszenia, dotyczące kwestyi bardzo ważnych. Istnieją również skrzynki do listów z propozycyami. Przemysłowiec amerykański nie waha się wprowadzić inowacyi o ile wydają mu się one korzystnemi. Podczas gdy w Europie konstrukcye przesta-

rzałe toleruje się, dopóki tylko jest to możliwe, Amerykanin nie waha się jej zmienić, gdy tylko znajdzie lepszą. Nowe konstrukcye sprawdza się na drodze doświadczalnej bez zbyt długich rozważań i namysłów. Gdy jeden z robotników, zatrudnionych w fabryce maszyn w Illinois, obmyślił nową konstrukcyę noży do żniwiarki, fabryka wysłała natychmiast, pomimo pory zimowej, dwóch ekspertów do zbadania jej i wypróbowania na zamarzniętych trzęsawiskach w dolinie Missuri; koszenie trawy wysokiej na tych błotach stanowiło jedno z najtrudniejszych zastosowań żniwiarki. Eksperci zabrali ze sobą 5 modeli w wykonaniu słabszem i mocniejszem. Pierwszy z modeli został złamany podczas pierwszej próby, dwa następne ten sam los spotkał przy pracy, czwarty został złamany skutkiem uderzenia. Jedynie piąty wytrzymał warunki pracy. Eksperci upewnili się tym sposobem, że zbyt duża oszczędność na metalu bywa tym razem niepożądana.

Ten sam system może być stosowany w najrozmaitszych kwestyach organizacyi warsztatowej, ulepszeń w produkcyi, w reklamie i t. p. Dyrektor wielkich magazynów i domów towarowych w Pensylwanii przyjmuje raz na tydzień projektodawców i kupuje te, które mu się podobają.

W zakładach National Cash Register na 5078 zgłoszeń, złożonych w roku 1903, zaakceptowano 1563. Poza wynagrodzeniem doraźnem, robotnik awansuje zwykle przy pierwszej sposobności. Wyróżnienie zdolnych pracowników drogą awansów odbywa się w Ameryce w tempie nadzwyczaj pośpiesznem i nie zależy od stosunków, protekcyi, wieku i dyplomów. Jedna z największych fabryk narzędzi rolniczych posiada na swem czele kierownika 28 letniego, podczas gdy jego pomocnik liczy 33 lat wieku. Ten ostatni wstąpił do fabryki jako prosty robotnik w wieku 22 lat; obecnie zarabia on 7000 dol. rocznie.

Bezustanne poszukiwanie ulepszeń doprowadziło przemysłowców amerykańskich do stosowania niezwykle intensywnych metod produkcyi maszyn narzędziowych i automatów o wysokiej sprawności i zaoszczędzających siłę roboczą do możliwych granic.

Przykładem wyników, osiągniętych w tej ostatniej dziedzinie, jest kotłownia elektrowni w Chicago, dostarczającej moc 250.000 k. m. i posiadającej personal składający się z 2 palaczy i jednego dozorcy, który zapomocą przycisku elektrycznego sygnalizuje, który z kominów dymi w danej chwili. (Przegl. techn.).

Szklenie dachówek. Dla nadania dachówkom większej mocy i wytrzymałości na wpływy atmosferyczne należy je pokrywać szkliwem (glazurą).

Jako szkliwo na dachówki godne polecenia jest szkliwo alkaliczne, wytworzone z soli, podczas wypalania w piecu. Pokrywanie dachówek solną glazurą wymaga znacznej wprawy i odpowiedniego pieca, rezultat jednak otrzymuje się o wiele lepszy niż przy zastosowaniu szkliwa ołowiowego lub alkaliczno-ziemistego.

Piece należy stosować okrągłe niezbyt wielkie, najwyżej do 5 metrów średnicy z 6-ma paleniskami. Paleniska powinny być rozłożone wokoło pieca w równych odstępach. Nad paleniskami urządza się otwory tak, aby rozszerzały się do wewnątrz pieca. Otwory te służą i do kontrolowania ognia w piecu i do wrzucania soli.

W okrągłym piecu otrzymuje się nadzwyczaj równomierne wypalenie zawartości, co przy szkleniu dachówki solą ma wielkie znaczenie, dachówka bowiem słabo wypalona nie otrzyma pożądanej szklistej powłoki. Otwory szersze w stronę wewnętrzną pieca pozwalają równomiernie rozrzucać sól, a przez to otrzymać jednostajnie oszkloną wszystką dachówkę.

Gdy temperatura w piecu dojdzie do momentu zupełnego wypalenia, wrzuca się sól przez otwory nad paleniskami, roztrząsając ją w prawo i w lewo w ilości około 5 kg. na każdy otwór. Wrzucanie soli należy stosować dwa razy w krótkich odstępach czasu. Unikać należy wrzucania soli do palenisk, gdyż nadzwyczaj szybko psują się ruszty i sklepienia paleniskowe.

Chlorek sodu jest w ogniu bardzo lotny, łatwo unosi się płomieniem i osadza na dachówkach, gdzie sól stapia się w krzemionkę i z zawartymi w glinie krzemionami na szkliwo.

Koszt takiego wypalania i szklenia dachówek nie jest zbyt wielki, a otrzymany produkt przedstawia najtrwalsze pokrycie dachu na wszelkie wpływy atmosferyczne i w obecnych czasach bardzo pożądane.

Stanisław Abramowicz.

KRONIKA.

Nasze szkolnictwo keramiczne Wydział krajowy zadecydował już zniesienie szkoły keramicznej w Podgórzu, a w jej miejsce utworzy szkołę średnią we Lwowie, do której dołączoną będzie również szkoła garncarska w Kołomyi i stacya doświadczalna. Nowy zakład oparty będzie w zupełności na programie przedstawionym Wydziałowi krajowemu przez nasz Związek. Budowa gmachu i urządzenie kosztować będzie około 300.000 koron.

Frekwencya w szkole podgórskiej spadła nadzwyczajnie, gdy bowiem na rok 1910/11 wpisało się na kurs I. 16 uczniów, to obecnie na r. 1911/12 tylko 6.

W przewidywaniu zwinięcia tej szkoły Wydział kraj. odnowił kontrakt na lokal, w którym się zakład mieści tylko na jeden rok.

Subwencye dla utrzymania motorów wodociągowych w Austryi. Celem zaopatrzenia armii w razie potrzeby w pociągi motorowe, zarząd wojskowy będzie udzielał co roku pewną ilość subwencyi na wyrób, nabycie i utrzymanie prywatnych pociągów motorowych (ciężarowych samochodów z doczepianym wózkiem). Ilość tych subwencyi oznaczy rok rocznie zarząd wojskowy w miarę środków. Subwencye te dzielą się na: a) subwencye ułatwiające nabycie a wynoszące po 4000 K.; b) pięć subwencyi na utrzymanie po 1000 K. rocznie przez lat 5 t. j. razem 5000 K. Wyjątkowo w szóstym roku używania może być udzielona jeszcze jedna 1000 K., jeżeli pociąg motorowy przez cały czas używania utrzymany był wzorowo. Nadto zarząd wojskowy od czasu do czasu udzielać będzie nadzwyczajnych zasiłków za umiejętne używanie większej ilości motorowych pociągów ciężarowych, oraz za wynalazki i ulepszenia, zwiększające rentowność cywilnych przedsiębiorstw tego rodzaju lub korzystnych do celów wojskowych.

Bliższych wiadomości zasięgnąć można w c. k. Oddziale doświadcz. samoch. (K. u. k. Automobilversuchsabteilung), Wiedeń I., Gumpendorferstr. 1.

Nisko, majątek hr. Ressegnieurów oraz należąca do tych dóbr cegielnia przeszła w ręce p. Franke, Niemca z Berlina.

Lipowani w cegielniach W cegielniach lwowskich pracuje obecnie przy robotach ziemnych bardzo wielu Lipowan.

Nowe formy na kafle. Kraj. Szkoła garncarska w Kołomyi wydała w odbitce trzy najnowsze typy pieców kaflowych w cenie za komplet form: 44 K., 50 K., 52 K. Są to projekty prześcigające pod względem estetyki wyglądu wiele pomysłów zagranicznych a formy w trwałem i czystem wykonaniu stanowią poważny materyał dla naszych kaflarń i z powodzeniem wypierają formy zagraniczne. — Odbiorcy mają jeszcze tą korzyść, że Szkoła dostarcza im na żądanie odbitek tych pieców tak, że mogą sobie złożyć własny cennik.

Ceny cegły. W ostatnim czasie płacono za tysiąc:

Brzeżany,	loco fabryka	30–31 K.
Busk,	„ „	40 42 K.
Dębica,	„ „	36 - 38 K.
Kołomyja,	„ budowa	54 - 00 K.
Kraków,	„ „	48 – 50 K.
Lwów,	„ „	60 - 64 K.
„	cegła dęta	70 – 72 K.
Łańcut,	loco wagon	35 - 00 K.
Rzeszów,	loco budowa	40 - 00 K.
Stanisławów,	„ „	42 00 K.
Szczucin,	„ „	40 – 00 K.
Tarnów,	„ „	38 – 42 K.
Złoczów,	„ „	36 – 38 K.
Żywiec,	„ „	28 – 00 K.

Konflikt na tle cennikowem wybuchł w kaflarniach w Stanisławowie i Drohobyczu.

Urządzenie kolejki dojazdowej w cegielni p. Karola Poznańskiego w Kamionce Strumiłowej wraz z wózkami pomostowymi, kolebkowymi etc. poruczone zostało firmie Roessemann i Kühnemann (Juliusz Weiss) we Lwowie.

Przemysł cementowy na Śląsku. Wobec ożywienia, jakie panuje od pewnego czasu w przemyśle cementowym w Niemczech wogóle, zapasy cementu znacznie się zmniejszyły. Z drugiej jednak strony wywóz cementu ze Śląska jest utrudniony. Do Rosyi wywóz jest niemożliwy prawie wobec wysokich ceł i wobec mocnego położenia na rynku cementowym Królestwa Polskiego. Cementownie śląskie dążą wobec tego do porozumienia z cementowniami berlińskiemi w celu usunięcia wzajemnej konkurencyi.

Ziemia Kielecka. Cementownia kielecka przeszła w ręce Hirsza Nowaka, właściciela tartaku w Kielcach. Nowonabywca przystąpił do rozbiórki budynków fabrycznych.

Cementownie w ziemi lubelskiej otrzymały znaczne zamówienia na cement do robót fortecznych.

PYTANIA I ODPOWIEDZI.

W rubryce tej zamieszczamy wszelkie pytania z Kół P. T. Prenumeratorów pochodzące, jak otrzymane od nich odpowiedzi.

Za każde — szerszy ogół interesujące — pytanie jak niemniej odpowiedzi na nie, uiszczamy honoraryum podobnie jak za inne artykuły, także kilka odpowiedzi nadeszłych na to samo pytanie, zamieszczamy. Nazwiska autorów zachowane są na życzenie w dyskrecyi.

Pytanie 20a. Ponieważ zamierzam wybudować fabrykę dachówek, udaję się do Sz. Czytelników z prośbą o fachową informacyę. W myśl otrzymanej skądinąd porady zamierzam zacząć od najmniejszej produkcyi t. j. 250.000 do 300.000 rocznie dachówek i 100 do 140 tysięcy cegły. Zapytuję:

1. Jak kalkulować należy koszt produkcyi dachówki w piecach t. z. niemieckich (niesklepionych)?

2. Jakie maszyny byłyby w takim wypadku do zalecenia i jaki ich koszt?

3) Proszę o zdanie co do użyteczności maszyn z fabryki Steinbrücka w Gracu? (300 mm. śred. cylindra). Jaki motor w tym wypadku odpowiedni?

4. Proszę o podanie mi, wiele może wynosić w tym wypadku koszt budowy pieca partyjnego (Doppelter partial Ringofen) dla wyżej podanych rozmiarów produkcyi, względnie jakiej konstrukcyi piec byłby wskazany przy niewielkim wkładzie kapitału.

Glinę uznano ze strony kompetentnej za zupełnie dobrą do wyrobu dachówek ciągnionych i prasowych.

Odpowiedź na pytanie 20a.

Wyrób roczny 250000 - 300000 dachówek i 100 - 150000 cegły jest tak niski, że nie można żadną miarą radzić postawienia maszyny parowej, ponieważ używając siły parowej potrzeba dziennie 10—12000 cegły i około 6000 dachówki produkować, aby módz tym sposobem siłę parową wyzyskać. Do takiej fabrykacyi potrzeba znów odpowiednią ilość szop, aby było gdzie towar surowy umieścić, co naturalnie połączone z większym kosztem. Jeżeli wezmę na uwagę, że stawia się lokomobilę, prasę do cegły i dachówki ciągnionej, oprócz tego prasę sankową do dachówki tłoczonej natenczas obliczam, że wyżej wymienioną ilość dachówek i cegieł przez 6 tygodni w surowym stanie mam gotową i niechcąc więcej wyrabiać z całą fabrykacyą stoję, tylko towar wypalam. Pieniądze za wyrób surowy musiałem na raz wydać a zbiór ich zależy od sprzedaży towaru gotowego.

Podług mego zdania pragnie pytający założyć małą cegielnię, z małym kapitałem zakładowym, która będzie ewentualnie drogą do powiększenia przedsiębiorstwa, a zatem radziłbym co następuje.

Zakupić prasę, którą się jednym koniem obraca. Na tej prasie można 300—400 cegły na godzinę wyrabiać, oraz dachówkę ciągnioną do 250 sztuk na godzinę.

Cena tej prasy wynosi około 1200 koron. Dalej potrzeba zakupić prasę sankową do wyrabiania dachówki tłoczonej i gąsiorów, na której można rozmaite inne gatunki dachówek, płytek i t. d. wyrabiać. Ta prasa jest tak urządzona, że dwie dziewczyny z łatwością takową obracają. Przy powiększeniu cegielni można takową siłą parową obracać. Cena owej prasy wynosi około 2000 koron.

Co do pieca byłoby bardzo dobrze piec mały, okręgowy lub zygzakowy postawić i przy budowie takowego późniejsze powiększenie sobie zastrzedz.

Lecz i tutaj przychodzi oprocentowanie na myśl, gdyż koszta takiego pieca najmniej 20000 kor. wynoszą a przy tak niskiej produkcyi rocznej żadną miarą się dostatecznie nie oprocentują. Jeżeli nie ma pewnych danych na spieszne powiększenie fabrykacyi, natenczas radzę zbudować piec zwyczajny o dwóch oddziałach, ale sklepiony, aby módz ogień na rusztach rozpalać a później kaslikami z góry dopalać, przez co się oszczędza opału. Również można odciągnąć gorączkę z komory odpalonej do świeżo nawiezionej. W takim piecu potrzeba węgla więcej jak w piecu okrągłym. Towar przy umiejętnem paleniu wychodzi dobry. Koszta takiego pieca stosują się do wielkości takowego i myślę, że pytający nad 6—8000 kor. poświęcić nie potrzebuje. Na koniec przychodzą szopy do suszenia. Stosownie do wolnej fabrykacyi potrzeba mało szóp i potrzeba tak obliczyć, że kiedy się ostatnie miejsce w szopie zakłada, pierwszy towar jako suchy się wywozi. Przy powiększeniu przedsiębiorstwa można wszystko dalej zużytkować i to prasę konną do uprawy gliny na cegłę ręczną, prasę sankową pędzić siłą parową, piec obrócić do dymienia dachówki przy małej przeróbce.

Myśliński, kierownik.

Pytanie 21 a. Mam starszego typu prasę Grokego, w której wylot cylindra ma 29 × 45, wobec takich rozmiarów musiałem go zwęzić do normalnych rozmiarów cegły, uczyniono to w ten sposób, że stworzono ostrosłup ścięty, którego szerszą podstawę, stanowił wylot prasy, węższą zas format normalnej cegły. Jednak w tej części powstawało tarcie olbrzymie, gdyż między masą wychodzącej gliny a wchodzącej do cylindra nie było proporcyi, następowało więc grzanie się cylindra, smocze zęby, pękanie surówki itd. Musiałem wobec tego wyrzucić dorobione zwężenie i robić naraz 4 cegły, t. z. ciąć ją raz poprzecznym drutem, a następnie odcinaczem. Teraz, jakkolwiek poprzednie wady się usunęły to jednak mam chropowatą powierzchnię cegły, czego chciałbym uniknąć. Proszę więc n radę co zrobić należy, by prasę używać bez wyżej przytoczonych trudności.

Odpowiedź 21a.

Jeżeli wylot cylindra ma 29 × 45 natenczas można głowicę starą odrzucić i zamówić nową w rozmiarach 20 × 40 do tego założyć munsztuk na cegłę normalną a iść musi. Wszelkie prasy nowsze wyrabiają o 25 × 42 cm. dużym wylocie głownicy, a wyrób cegły wynosi około 20.000 dziennie i jest dobrą. Mnie się zdaje, że cała wada na fałszywem ustawieniu noży ślimakowych polega i należycie gliny nie wypycha; przedewszystkiem trzeba uważać, aby nóż ostatni nie wchodził do głownicy, tylko cały ślimak mieścił się w cylindrze.

Myśliński, kierownik.

Pytanie 22 a. W jakich tanich piecach można wypalać węglem kamiennym wapno (oprócz pieca okrężnego) i jaki w przybliżeniu mógł by być jego koszt wystawienia. Do kogo mógłbym się udać o wyrobienie planu i kosztorysu?

Odpowiedź 22a.

Do wypalania wapna na nie wielką produkcyę najwyżej do 1 wagonu dziennie nadałby się mojem zdaniem piec szybowy z opalaniem na rusztach, jakkolwiek możnaby wybudować także ciągły piec lejowy, w którymby przesypywano kamień na przemian z węglem, to jednak w piecu tym dużo wapna się psuje, wychodzi nie czyste i t. p. Przypuszczam, że koszt wyniesie 6—8000 kor. Plany zrobi każde specyalne biuro, byleby polskie.

J. N.

Pytanie 23a. Moja firma zamierza wybudować 18-sto komorowy sklepiony piec syst. Bocka t. z. bez przewodów dolnych, natomiast z przewodami górnemi z blachy. Roczna produkcya wynosi 6 milionów cegły ręcznej. Komory mają mieć 4½ m. szerokości a 3 m. wysokości. Komin 56 m. — Proszę o wyjaśnienie, czy piece takie są racyonalne? Jakie są korzyści a jakie wady? Czy w piecach tych można forsować ogień naprzód tak jak przy piecach z przewodami dolnemi. Ile można dziennie nawieść ile wywieść cegły? Czy piece te nadają się do wypalania cegły maszynowej?

DZIAŁ POŚREDNICTWA PRACY.

(BEZPŁATNY I TYLKO DLA PRENUMERATORÓW).

(NA ODPOWIEDZI NALEŻY DOŁĄCZYĆ MARKI ZA 25 HAL., 25 KOP., 25 FEN.).

TĘGI FACHOWIEC z ukończoną szkołą podgórską i kilkuletnią praktyką poszukuje posady, jako palacz, dozorca maszyn, sztucznych suszni i t. p.
Piotr Jureczek, Kraków, Wolska 40.

MŁODY MASZYNISTA znający się dobrze na swym dziale, szuka posady.
Julian Mima, Bierzanów, Kocia 56.

SPECYALISTA, TECHNIK I KIEROWNIK wielu fabryk w Królestwie Polskiem i Rosyi, mając odpowiednie świadectwa od osób znanych i wysoko postawionych, poszukuje posady w jednej z większych fabryk, jako kierownik samodzielny, lub też poszukuje poważnej firmy, w której to mogę przyjąć: produkować materyały wszystkie od sztuki czyli w akord, oddawać gotowe wypalone po cenach możliwie nizkich, od tysiąca przyjmując ubytek na moje ryzyko. Sądzę, że takie warunki będą angażowały wielu właścicieli cegielń tak w kraju, jako też i w Galicyi lub Rosyi. — Warszawa, ul. Nowowielka 28 m. 23.

CZELADNICY kaflarscy, MODELARZE kafli poszukiwani do **Tyflisu** Wiadomość w Administracyi Przem. Ceram w Krakowie bod „Tyflis 173“.

FIRMA GUTTMAN, biuro Kraków, ul Zielona, poszukuje palacza do pieca kręgowego w cegielni w Dąbiu. Reflektować mogą tylko pracownicy sumienni i trzeźwi, także praktykanci. Zgłoszenia wprost do zarządcy *Fr. J. Morbitzera.*

KIEROWNIK TECHNICZNY z ukończoną szkołą fachową i długoletnią praktyką w kraju i zagranicą, odznaczony na wystawie przemysłowo-rolniczej za wyroby ceramiczne, znający się gruntownie na wyrobie cegieł strychowanych i maszynowych, dachówek ciągnionych i tłoczonych, rur drenowych, cegieł okładzinowych, modelowych, radialno kominowych. ogniotrwałych, glazurowanych i t. p. szuka posady kierownika w fabrykach powyższych wyrobów.
Zgłoszenia do: *ędrzej Dziak* w Bieżdzieży poczta Kołaczyce via Jasło, Galicya dla S. N.

POSZUKUJĘ zarządcy dla parowej fabryki dachówek i cegielni; fachowca z kaucyą. Zgłoszenia z odpisem świadectwa, Zarząd dóbr JO. Leona ks. Lubomirskiego. Podniestrzany, p. Chodorów.

URZĘDNIK FABRYCZNY, rutynowany buchalter i korespondent, z gruntowną znajomością języka niemieckiego, z kilkuletnią praktyką. obejmie posadę w Zakładzie przemysłowym (kopalni lub rafineryii nafty, cegielni) w Instytucie handlowym lub w większym majątku ziemskim jako kierownik biura, kasyer, rachmistrz i t. p Reflektuję na poważne stanowisko, ewent. z kaucyą. Łaskawe oferty uprasza pod »Poznańczyk 72« post. rest. Kraków, za okaz. kwitu inseratowego.

MAGISTRAT W MYŚLENICACH poszukuje rutynowanego i w swym fachu należycie ukwalifikowanego kierownika dla miejskiej fabryki cegieł, dachówek i drenow. — Ewentualnie przyjętoby kierownika, który zobowiązałby się produkować wszystkie materyały w drodze akordowej, także wydzierżawienie całego przedsiębiorstwa nie jest wykluczone. — Zgłoszenia przy dołączeniu dowodów uzdolnienia wraz z ofertami uprasza się nadsyłać pod adresem *Magistratu.*

NADPALACZ, zdolny majster, poszukuje posadyzaraz. Przez Adm. Przem. Ceram. w Krakowie pod M. „165“.

CERAMIK poszukuje posady jako kierownik od 1/I. 1912, albo i prędzej, jest z wszelką fabrykacyą: suszeniem i paleniem wszystkich wyrobów ceramicznych, w sztucznych suszarniach, w różnych systemach pieców gruntownie, praktycznie obznajmiony; nawet przy najgorszych gatunkach gliny, dobry towar wydaje. Reflektuję tylko na fabrykę z ruchem maszynowym i w polskich stronach. Łaskawe zgłoszenia do Redakcyi w Krakowie pod J. K. Z. „166“.

ZARZĄD DÓBR DYNÓW poszukuje zdolnego i sumiennego kierownika swej fabryki dachówek i cegieł. Pożądany pierwszorzędny fachowiec. Szczegółów udzieli Administracya Przem. Ceram. w Krakowie pod „161“.

W KRÓLESTWIE do obsadzenia posada kierownika cegielni parowej w gubernii kaliskiej. Reflektuje się tylko na młodego a doświadczonego fachowca. Zgłoszenia do Administracyi Przemysłu Ceramicznego w Krakowie pod „152“.

STRYCHARZY I ZWYKŁYCH ROBOTNIKÓW dział nasz dostarcza dla obydwu stron bezpłatnie, prosimy jednak już obecnie podać zapotrzebowanie na r. 1912 z dodaniem: 1) warunków płacy i pracy; 2) czasu zatrudnienia; 3) czy są mieszkania; 4) kto płaci koszta podróży.

ZDOLNY SUMIENNY PRZEDSIĘBIORCA z własnymi ludźmi poszukiwany na kampanię r. 1912. Maszynista i palacz piecowy na miejscu. Cegielnia parowa produkuje dziennie około 15000 sztuk cegieł masz. i 12.000 sztuk ręcznej. Wykop gliny można rozpocząć bezzwłocznie. Mieszkanie we fabryce.
Oferty uprasza się pod adr.: M. A. Zagrajski, Kamieniec podolski, Rosya połudn.

DO NOWEGO KRĘGOWEGO PIECA hoffmanowskiego do wypalania wapna poszukuje się majstrów. Bezzwłoczne zgłoszenia do Zarządu Zakładów wapiennych inżyniera J. Hempla „Chęciny“, stacya kolei, gub. kielecka.

MAJSTER DO CEGIELNI na prowincyę potrzebny. Wiadomość: Warszawa Nowosenatorska 8., 16.